

**Normes**

TS EN ISO 3580-A	: E CrMo1 B 4 2 H5
EN ISO 3580-A	: E CrMo1 B 4 2 H5
AWS A5.5	: E 8015-B2 H4

**Propriétés Chimiques De La Fusion % (Typique)**

C	Si	Mn	Mo	Cr
0.07	0.5	0.8	0.5	1.1

**Paramètres Mécaniques**

Limite Élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la Rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Résilience (ISO-V/+20°C)	Elongation (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%)	Préchauffage
min. 460	580 - 740	min. 47 J	min. 20	690°C / 1h / 300°C (air)

**Nuances D'aciers Soudables**

- 13CrMo4-5, 15CrMo5, 16CrMoV4, G17CrMo5-5, GS22Mo4, G22CrMo5-4, A193 Gr.B7, A335 Gr.P11

**Fonctions Et Applications**

- Utilisée pour souder des chaudières à vapeur et des tuyaux résistants à la chaleur et à la pression en aciers alliés Cr-Mo, en aciers de récupération, en aciers de cémentation et en aciers nitrurés.
- Le métal soudé résiste aux températures de fonctionnement jusqu'à +570 °C
- L'efficacité du cordon de soudure est de 125 %. Il a la particularité de travailler plus confortablement dans les soudures en position avec un apport de chaleur plus faible.
- Elle donne un cordon plus confortable et nette au pôle (-) dans le passage de base.
- Les électrodes doivent être utilisées après étuvage à 300-350°C pendant 2 heures.

**Positions De Soudure**

**Type De Courant**

D.C. (+)

**Details Des Emballages**

Code Produit	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010100762	2.50 x 350	3/32 x 14"	80 - 110	2190
3010100765	3.20 x 350	1/8 x 14"	100 - 140	3740
3010100771	4.00 x 450	5/32 x 18"	140 - 190	6750
3010100774	5.00 x 450	3/16 x 18"	190 - 240	10020

**Agréments:** CE, SEPRO